

**POLYconcept**

**pmmacast**

PMMA CALCINABLE






**NO ES UN DISPOSITIVO MÉDICO**

**MANUAL DE USUARIO**

REV. 15/05/2017

CO.N.CE.P.T. SRL Via Musini 6, 43011 Busseto (PR) ITALY  
Uffici Via Olivetti 76, 26010 Vaiano Cr. (CR)  
☎ +39 0373 277 346 info@conceptsr.com www.zirconiaconcept.it

#### SIGNIFICADO DE LOS SÍMBOLOS

-  Leer las instrucciones en el Manual del Usuario
-  Temperatura de almacenamiento
-  Evitar humedad y hielo
-  Evitar luz solar
-  Sólo para empleo profesional

## PROPIEDADES CARACTERÍSTICAS DEL MATERIAL

Caracterización química	100 % PMMA ((polimetilmetacrilato)
Densidad	1,19 g/cm <sup>3</sup>
Módulo de elasticidad	2390 MPa
Temperatura de reblandecimiento Vicat	102°C / 215°F
Dureza a la indentación de bola	145 MPa

## USO PREVISTO

PMMACAST es utilizado como alternativa a la cera.

PMMACAST es ideal en la producción de modelos para la realización de moldes primarios con la técnica de colado a la cera perdida para la fabricación de coronas o puentes en metal-cerámica.

El material PMMA CAST es también útil para efectuar pruebas estructurales en la cavidad bucal antes de realizar el fresado del material definitivo seleccionado, Zirconia o otro.

**ATENCIÓN: no es un dispositivo médico, es decir que no puede ser empleado para estructuras de introducir en la cavidad bucal.**

## ALMACENAMIENTO

Conservar el producto en su embalaje, proteger de la irradiación solar directa, almacenar el embalaje lejos de fuentes de calor y en un lugar seco, dentro de intervalos de temperatura indicados (5°C ÷ 40°C).

## BENEFICIOS DE PMMA CAST

- Facilidad de fresado.
- Quema completamente sin dejar residuos.
- Los modelos realizados con PMMA CAST tienen una resistencia a la torsión y precisión dimensional mayor con respecto de los modelos en cera. Pueden ser utilizados también en caso de puentes largos.
- Permite de obtener grosores óptimos de paredes y conectores para la producción de estructuras en metal-cerámica, reduciendo los procesos de adaptación.
- En el caso que la fusión tenga que ser repetida, el tiempo de reconstrucción del modelo fresado es muy rápido.
- Los modelos realizados en Pmma Cast pueden ser probados en la cavidad bucal.

## INSTRUCCIONES DE USO

PMMACAST es realizado en Pmma fresable y puede mecanizarse con los sistemas Cad-Cam más comunes.

## NOTAS PARA EL FRESADO

Los datos de tratamiento, la velocidad y el avance del utensilio tienen que ser “ajustados” por el técnico dental en función de la forma y espesor de la prótesis de tratar.

PROCEDIMIENTO	UTENSILIO	Ø UTENSILIO	VELOCIDAD DE ROTACIÓN RPM	AVANCE UTENSILIO	PROFUNDIDAD DE CORTE	ENFRIAMIENTO
<b>DESBASTE</b>	Carburo de Tungsteno con 1 hoja	Ø 2-2,5 mm 3 mm	18-22000 Rpm	18-22mm/min	0,5 mm	Aire o agua
<b>ACABADO</b>	Carburo de Tungsteno con 1 hoja	Ø 1 mm	15-16000 Rpm	16-17mm/min	0,2 mm	Aire

Utilizar fresas en carburo de tungsteno con una hoja.

Las estructuras fresadas pueden separarse de la pieza bruta con ayuda de fresas de metal duro con dentado cruzado indicadas para resina acrílica o bien con unos discos de borde cortante apropiados.

## POSICIONAMIENTO DE LOS BEBEDEROS

Las reglas para la selección y el posicionamiento de los bebederos dependen de la aleación a colar y de la técnica de prensado utilizada.

Seguir las informaciones técnicas en el manual del usuario del productor de la aleación.

## PUESTA EN REVESTIMIENTO

Revestir el cilindro de colado con tira de fibra de cerámica. Mezclar la masa de revestimiento bajo vacío y realizar la puesta en revestimiento, siguiendo las instrucciones del fabricante para su uso.

Se recomienda un calentamiento convencional o un sistema de calentamiento rápido a 580 °C (1076 ° F) y un tiempo de mantenimiento de temperatura de 30 min. La forma deberá calentarse a continuación hasta alcanzarse la temperatura final (en función de la aleación o bien de la cerámica inyectada). Siga siempre las instrucciones de uso del revestimiento utilizado y de la aleación o bien cerámica inyectada aplicable.

## ELIMINACIÓN

Los residuos de PMMA CAST pueden ser eliminados siguiendo las normas de eliminación de los gastos domésticos.

PMMACAST es insoluble en agua, inerte y no encierra ningún peligro para las aguas subterráneas.